

炼铁厂烧结机台车更换时间减半



■特约记者 安瑞珍 报道

本报讯 根据炼铁厂“三环节、四步骤、五规范”的管理要求,烧结机岗位人员通过重新审视作业流程,强化自主管理意识,大大提高了作业效率,使烧结机台车更换时间比原来减少了一半。

台车是烧结机重要的组成部分,除例行检修外,每台烧结机每个月都得更换七八次台车。以前每一次更换台车时,旧台车吊下不知道怎么放,新的台车摆位不对,吊来吊去颇费功夫,换一个台车连带带起至少要十多分钟。岗位工人通过讨论和对比,将更换台车的作业一步步精细化,再对所有作业人员进行培训指导,使得台车更换时间比原来缩短了一半。他们紧密衔接每一个步骤,关闭台车风箱,打开机尾摆架,吊运新台车至需更换台车附近,吊运旧台车至安排好的指定位置,吊装新台车等步步紧凑、一气呵成,能同时操作的便安排人员同

时操作,使更换安装台车的时间得到了有效降低。这样,每个月烧结机工作台时无形中增加了至少四十分钟,工作效率得到了有效提高。

编后《

提到降本增效,人们想到的多是修旧利废,节电、节水、不浪费有效资源等,而烧结机岗位人员通过优化作业流程缩短更换台车时间增加工作台时这件小事,充分反映出降本增效存在于所有工作的点点滴滴、方方面面,从小事做起降本增效,关键在于主人翁意识强不强、能不能把降本增效真正落实在岗位实践中。

炼钢一厂 铸钢作业区

把降本工作落到实处

■通讯员 朱劲波 报道

本报讯 针对当前严峻的市场形势,炼钢一厂铸钢作业区认真落实厂党政对四季度降本工作提出的要求,结合实际,力求把降本工作落到实处。

铸钢作业区是生产大户,也是成本投入大户,所需物资品种规格有上百种之多。作业区结合生产特点和自

身情况,转变思想观念,把降本工作摆在重要位置来抓。一方面关注大指标完成,另一方面从操作规程执行,跑、冒、滴、漏等细微之处入手,在保证安全、质量的前提下,对生产投入及机物料管理进行了针对性调整。一是改变过去粗放式管理模式,加大耐火材料和绝热板的入厂把关及消耗监督,整模工序从自循环废钢入手,在实现碳钢冶炼废钢充足供给的基础上,力争

减少外交废钢数量,模子、锭盘、附件同技改项目需求紧密结合,在确保正常运转的情况下,不留任何库存。二是标准执行工艺规程,严格违规操作考核,减少铸钢工序现废、轧废数量,机物料保供稳中求精,对操作中的浪费现象严惩不贷,成本信息反馈由一周一次变为一天一次,当日消耗量次日统计数据,发现问题及时纠偏迅速通报。



东山矿近日对户外供水、供暖管道进行隐患排查,并加装保温层,全面排除供暖系统的不稳定因素,确保采暖期间供水、供暖充足。图为机部维修工工作现场。

谭勇 摄 高爱忠 文

■通讯员 白旭峰 报道

综合利用公司标砖作业区 核心设备实现自主检修

本报讯 经过近半年的研究与探索,综合利用公司标砖作业区核心设备实现自主检修,打破了以往核心设备必须由德国指定厂家检修的惯例。

标砖作业区的主体核心设备——搅拌机是从德国进口的设备,该设备每年停产时检修一次,每次在检修时,都需要请厂家专业技术人员现场指导、判定。近期,点检人员在点检时发现2号转子轴承损坏,搅拌机面临着带病作业。搅拌机作为作业区主体进口设备,从未对其实施过自主检修,若申请厂家现场技术指导,需要支付高额的技术服务费。针对这样的现状,该作业区专门召开设备故障分

析研究会,最终达成一致意见——自己干。但是怎么修呢?首先作业区组织相关技术人员认真分析研究图纸,将参与过此类设备检修的人员召集在一起,共同研究确定检修方案,最后从工器具、材料备件准备再到检修人员安排、安全措施落实、应急方案等项目进行了详细的确定落实。检修过程中,作业区负责人蹲守现场组织指挥,严格控制每一个步骤,检修人员积极配合,原计划36小时的检修项目,提前12小时完成,经检测,搅拌机成功带料试车,振动检测值大大低于标准,圆满完成此次检修任务。

(综合利用公司党工部)

本报讯 今年以来,复合材料厂采矿作业区发动职工参与到作业区设备自主管理中,通过自主维修、自主改善、修旧利废等活动,改善作业环境,提高设备运转率,降低设备维修成本。

采矿作业区本着挖掘职工潜力、减轻维修人员负担的目的,结合作业区实际情况,出台设备自主管理办法,明确作业区设备改善、修旧利废、自主维修、安全5S和合理化建议等项目内容及评比办法。合理调配人员,加强维修力量,职工充分发挥自己的聪明才智主动参与到此项工作中。

每月结束后,作业区组织项目评审组对职工当月参与的设备自主管理项目进行评比和奖励。该办法极大地调动了职工自主管理设备的积极性。很快,采矿作业区职工在自主管理过程中的聪明才智就在实际生产中体现出来。白云石成品矿料仓由原来铁运工放料改为运矿大车遥控放料,既减少了铁运工的工作量,又提高了倒搬效率。0102皮带下料口容易被矿石打破,造成洒料及维修频率高。作业区利用回转窑检修时间,组织人员对此下料口进行更换,延长了下料口的使用寿命,也为检修提供了方便……

通过自主管理活动,作业区补轮胎、铆刹车皮等外委业务得到了回归,降低了作业区外委费用。此外,采矿作业区还利用停产间隙,组织职工对破碎皮带系统除尘设施进行改造,使得现场粉尘得到了有效控制,为员工创造了良好的工作环境。

复合材料厂采矿作业区 通过设备自主管理降成本

当好排头兵

我于2002年由山西工程技术学院毕业应聘到不锈钢冷轧厂工作。担任班长9年来,我体会最深的是:班组经常会遇到一些生产和质量问题,但作为班组长要有解决问题的决心和办法,而且还要有过硬的操作技术。不仅如此,还要做好“传帮带”,带领班组成员共同提高解决问题的能力。

多学习提高自身素质,勇于面对挑战。努力学习专业知识,不断提高操作技能;理论联系实际,从生产遇到的实际问题中,寻找先进操作法,进行技术创新。6号廿辊轧机轧制的规格广泛、品种繁多,尤其在宽、窄交替轧制时,各种参数变化往往混乱繁杂,质量和厚度控制难度大大增加,对于主操工来说是一项不小的挑战,我与作业区技术人员分析原因并进行技术改进,总结出了“参数控制法”得以运用和推广。

敢于面对,勇于承担。根据市场需求情况,6号轧机参与了多项新品种新规格生产实验。在双相钢的试生产过程中,我们研究生产中遇到的问题,与作业区技术人员制定了一套双相钢生产技术指导,对双相钢的生产组织起到了很大帮助。在客车钢冷硬板的生产中,根据后工序的反馈意见,结合生产实际,调整工艺,最终使冷硬板生产的合格率得到了较大提升。

带好徒弟,共同成长。作为班组里的一名“老员工”,把多年的操作技术传授给徒弟,从轧制道次的分配到轧制曲线的设定,从轧制张力的给定到辊系的合理配置,从生产组织到质量控制,手把手教,一个带一个,强调要点、反复示范。经过师带徒活动互相促进、共同成长,使徒弟成为不锈钢冷轧厂轧机生产线的骨干力量。

我是班组长



李俊:不锈钢冷轧厂窄幅轧制作业区6号轧机甲班班长。

岗位感言:班组长是班组建设的排头兵,无论是学习还是钻研技术、解决问题、师带徒等都要站在前列。

